



Manuel d'utilisation da Vinci 2.0A Duo



Ce manuel fournit des instructions détaillées pour l'utilisation en toute sécurité de l'imprimante 3D da Vinci 2.0A Duo. À partir des instructions, il vous indiquera comment utiliser et maintenir correctement l'imprimante 3D da Vinci 2.0A Duo 3D.
Si vous souhaitez obtenir les dernières informations sur l'imprimante 3D da Vinci 2.0A Duo, veuillez consulter XYZprinting en ligne : http://www.xyzprinting.com ou votre représentant commercial.

Édition document	Mois	Année
V2.1	Novembre	2014



Table des matières



Chapitre 1 Instructions de sécurité importantes

Veuillez lire attentivement ce manuel avant d'utiliser l'imprimante. Les avertissements et les avis d'attention suivants s'efforcent de couvrir aux mieux tous les scénarios. Malheureusement, cela n'est pas possible. Dans le cas de l'exécution de procédures d'entretien qui ne sont pas décrits dans ce manuel, la charge de la sécurité en incombe au client.

Pour la sécurité et les précautions de bases, conformez-vous à ce qui suit :



- Ne laissez pas les enfants utiliser cet appareil sans la surveillance d'un adulte. Risque de décharge électrique. Les pièces mobiles peuvent provoquer des blessures graves.
- Ne placez pas l'imprimante sur une surface instable ou déséquilibrée. L'imprimante peut tomber ou basculer et causer des dégâts et/ou des blessures.
- Ne placez pas d'objets sur le dessus de l'imprimante. Les liquides et les objets qui tombent dans l'imprimante peuvent entraîner des dommages à l'imprimante ou des risques pour la sécurité.
- N'utilisez pas de produits chimiques inflammables ou des lingettes alcoolisées pour nettoyer cet appareil.
- Ne démontez pas ou ne remplacez pas le capot de l'imprimante avec d'autres capots non XYZprinter.
- Ne touchez pas les surfaces chaudes pendant ou après l'utilisation. Les surfaces chaudes peuvent causer des brûlures graves.
- Insérez et fixez le cordon d'alimentation fermement pour une utilisation correcte et afin d'éviter les dangers potentiels électriques et d'incendies.
- N'essayez pas de réparer l'imprimante au-delà des instructions spécifiées dans ce document. En cas de problème irrémédiable, contactez le centre de services XYZprinting ou votre représentant commercial.



- Veuillez placer et utiliser l'imprimante dans un endroit bien ventilé. Le procédé consistant à chauffer le filament produira une petite quantité d'odeur non toxique. Avoir un endroit bien ventilé assurera un environnement plus confortable.
- Cette imprimante doit uniquement être utilisée avec le filament spécifié par XYZprinting.
- Assurez-vous de mettre l'interrupteur en position d'arrêt et débranchez le cordon d'alimentation avant de transporter l'appareil.
- Certains composants de l'imprimante sont en mouvement pendant le fonctionnement. N'essayez pas de toucher ou de changer quoi que ce soit à l'intérieur avant la mise hors tension de l'imprimante.



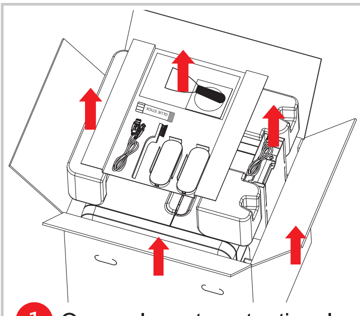
Chapitre 2 Présentation

Ce chapitre décrit le déballage et l'installation de l'imprimante. Avant de procéder à ce chapitre, assurez-vous d'avoir lu le chapitre 1. Consignes de sécurité importante à prendre en compte attentivement.

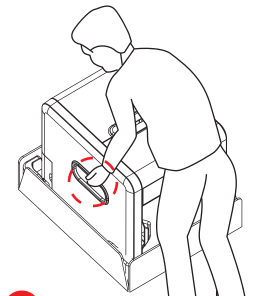
Déballage de l'imprimante



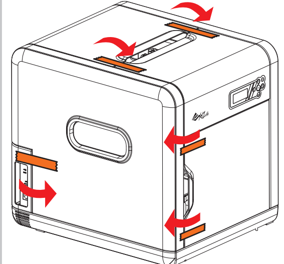
Remarque : L'attache de câble illustrée à l'étape 4 de cette section est utilisée pour fixer l'extrudeuse pendant le transport. Elle doit être retirée avant la mise sous tension de l'imprimante, à défaut l'imprimante pourra ne pas fonctionner normalement.



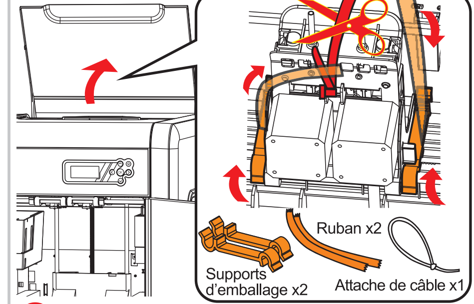
1 Ouvrez le carton et retirez les accessoires ainsi que le rembourrage.



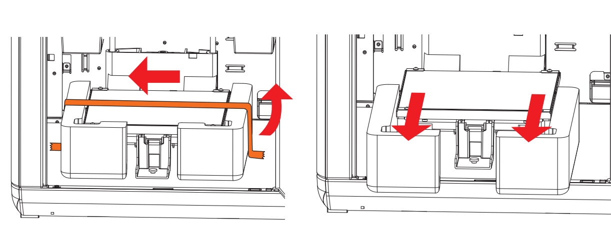
2 Sortez l'imprimante en la saisissant par les poignées latérales.



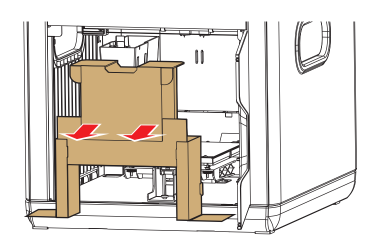
3 Retirez le sac en plastique et le ruban adhésif.



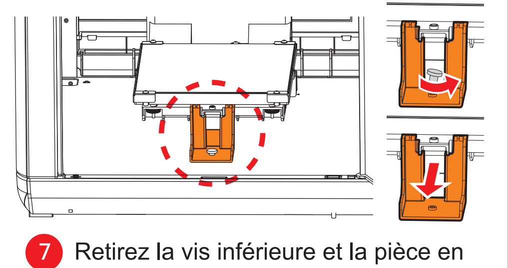
4 Ouvrez le capot supérieur puis retirez les supports d'emballage et les rubans à l'intérieur.



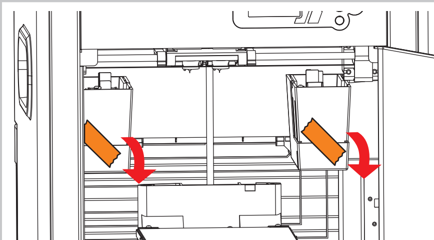
5 Retirer les rubans adhésifs d'expédition et les rembourrages en mousse du plateau d'impression.



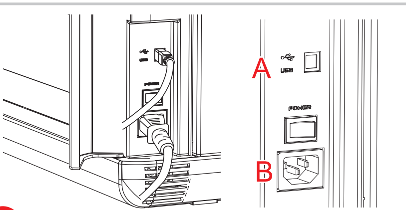
6 Retirez le ruban d'emballage et la mousse de transport du plateau d'impression.



7 Retirez la vis inférieure et la pièce en plastique sous la plaque d'impression.



8 Retirez le ruban d'emballage du bac d'égouttage.

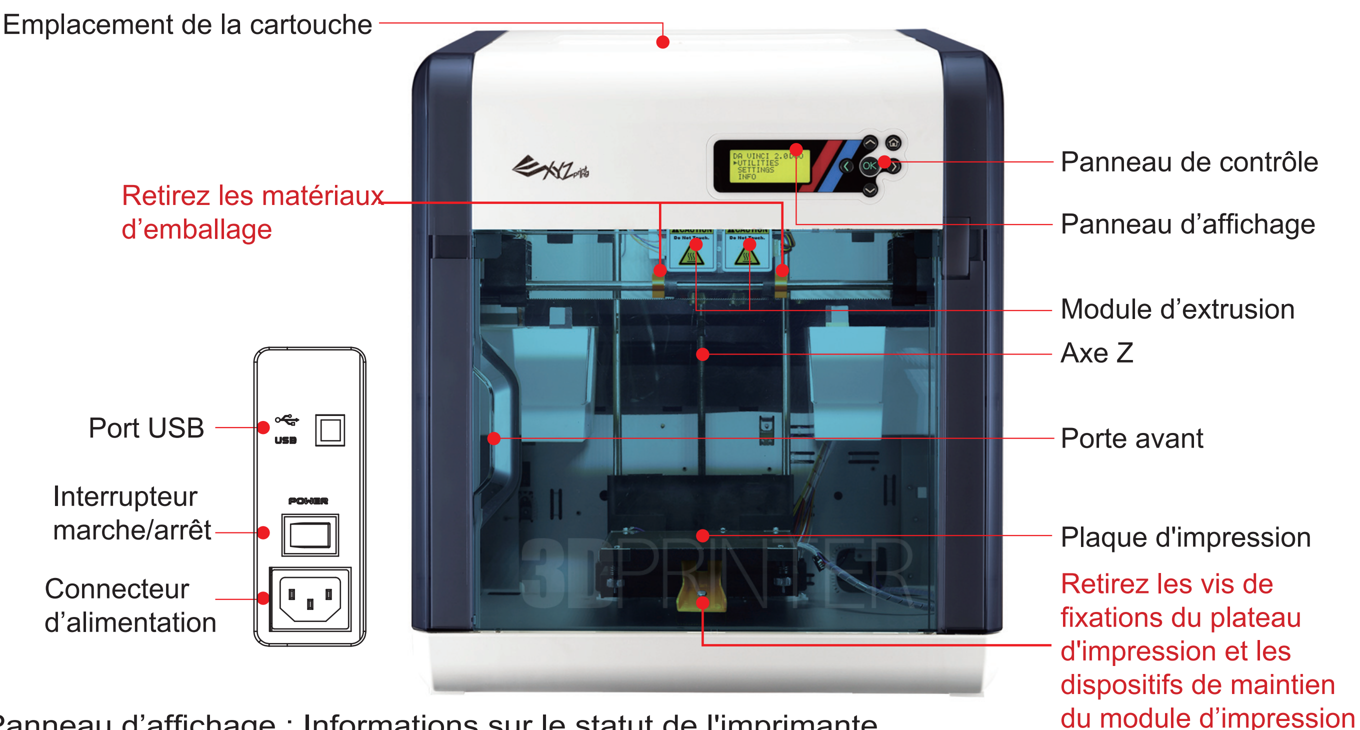


9 Utilisez le câble USB pour connecter l'imprimante à un PC. Branchez le cordon d'alimentation à l'imprimante puis allumez l'interrupteur d'alimentation.

! Attention

- Conservez la boîte et les éléments d'emballage. En cas de besoin, ils serviront au transport de l'appareil.
- Cet appareil sans boîte ou éléments d'emballage pèse environ 23 kg (50lb).

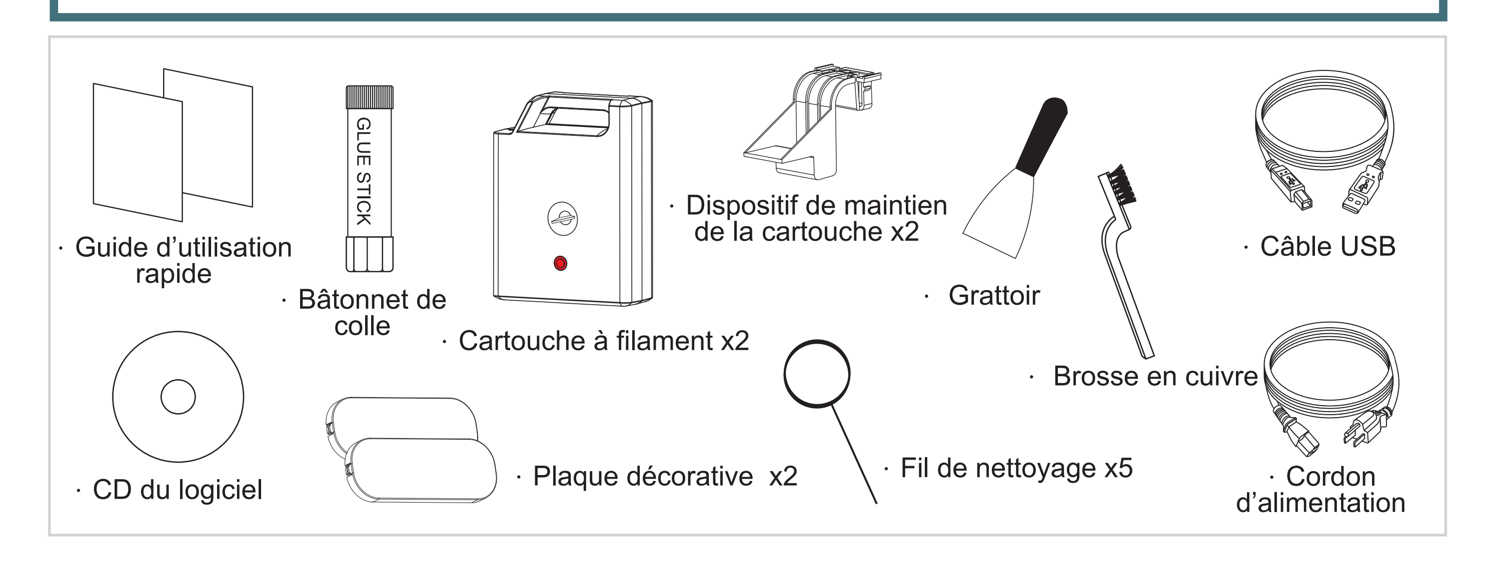




Panneau d'affichage : Informations sur le statut de l'imprimante.
Module d'extrusion : un module d'impression qui chauffe le filament jusqu'à un état en fusion et sort le filament fondu par la buse pour l'impression.
Tige axe Z : une tige qui déplace le plateau d'impression verticalement pendant l'impression.
Porte avant : une porte fermant l'espace de travail. Doit uniquement être ouverte pendant le fonctionnement ou la maintenance.
Plateau d'impression : fournit une surface plane pour poser le modèle 3D.
Emplacement cartouche : un espace pour charger la cartouche de filament.
Port USB : un port pour brancher un câble USB.
Interrupteur marche-arrêt : interrupteur pour mettre l'imprimante sous tension/hors tension.
Connecteur d'alimentation : connecteur pour brancher le cordon d'alimentation.

! Attention

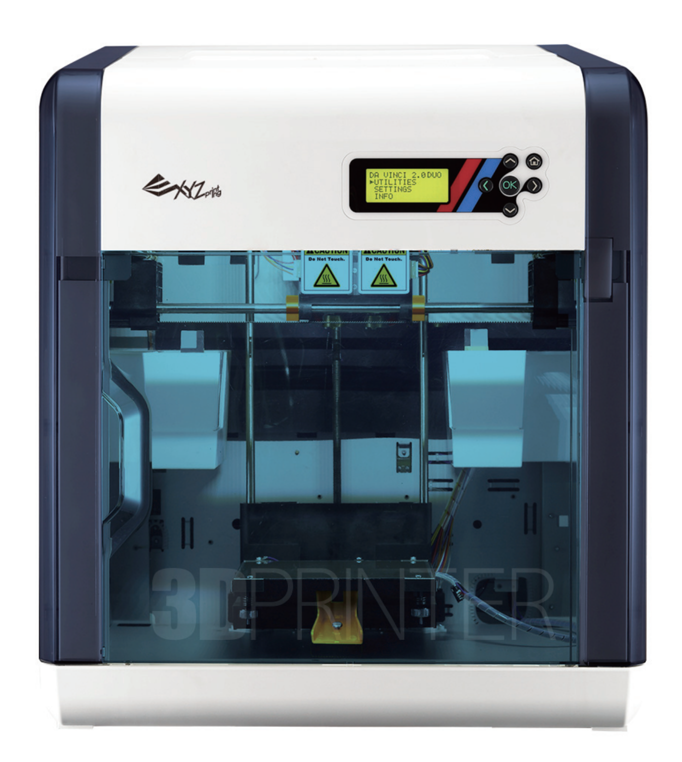
Une fois l'imprimante 3D éteinte, attendez au moins 3 secondes avant de la rallumer.





Chapitre 3 Installation et configuration

Nom et fonctions des pièces



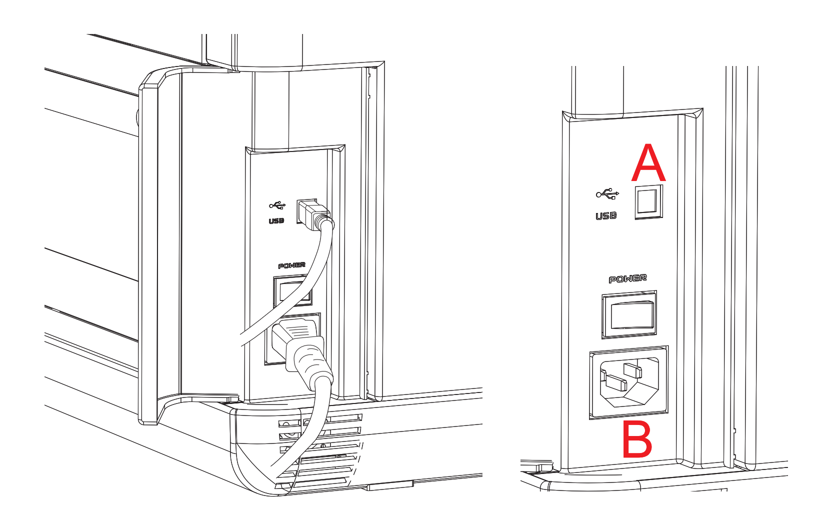
Vue avant



Vue arrière



Chapitre 4 Brancher le câble



<A. Port USB / B. Connecteur d'alimentation>



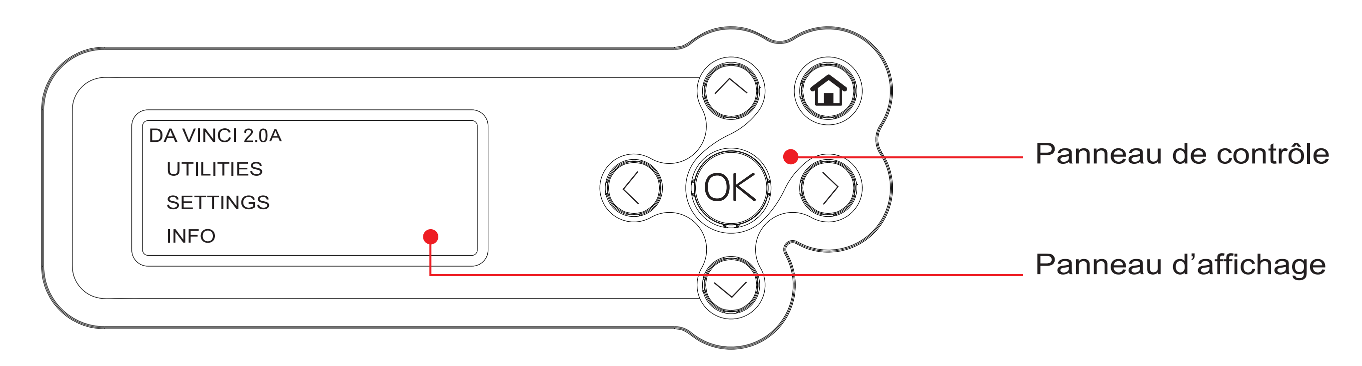
- Assurez-vous de mettre l'interrupteur en position « off » (arrêt) avant d'insérer le cordon d'alimentation.
- Assurez-vous que le cordon d'alimentation est correctement branché. Une utilisation incorrecte peut causer des dommages à l'imprimante.
- Assurez-vous de débrancher le cordon d'alimentation de l'imprimante si vous stockez ou n'utilisez pas l'imprimante pendant une période prolongée.
- Assurez-vous d'éviter les multiprises pour alimenter l'imprimante. Utilisez une prise murale.

Branchez le câble USB et le câble d'alimentation

Branchez le cordon d'alimentation et le câble USB à l'arrière de l'imprimante.

Allumez l'imprimante

Veuillez passer le bouton d'alimentation sur l'icône « I ». Si des informations sont indiquées sur le panneau d'affichage, l'imprimante est correctement mise en marche.

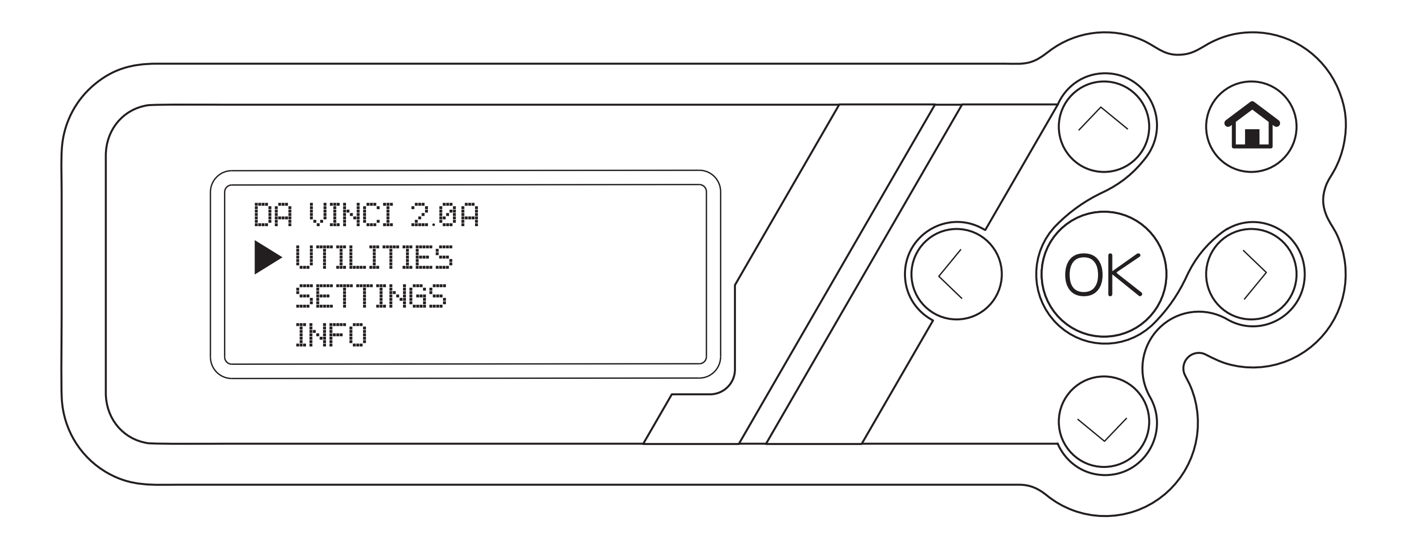




Chapitre 5 Fonctions de l'imprimante

Fonctions des touches du panneau de contrôle de l'imprimante :

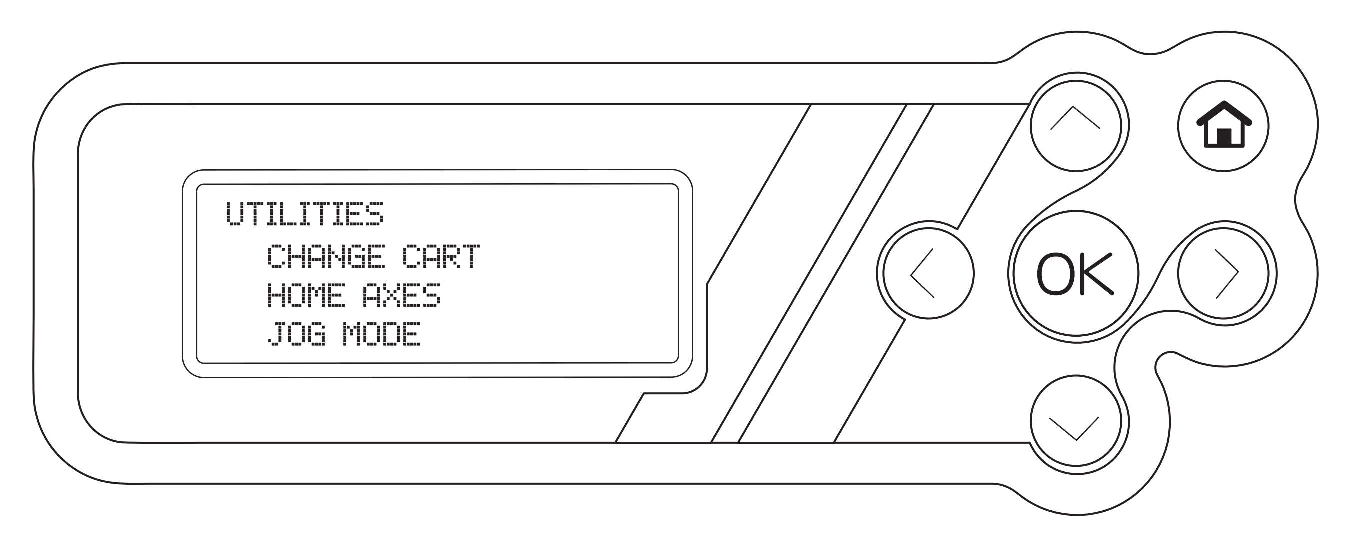
Bouton	Fonctions
⌃	Vers le haut
⌄	Vers le bas
<	Retour au menu précédent
>	Passer au sous-menu
OK	OK confirme la sélection/les réglages
⌂	Bouton accueil, revenir au menu principal



Fonction	Description
UTILITIES (SERVICES)	Ajustement de l'imprimante / Changer la cartouche / Impression d'échantillon
SETTINGS (RÉGLAGES)	Paramètres des fonctions
INFO (INFORMATIONS)	Informations statistiques sur le firmware et l'imprimante
MONITOR MODE (MODE SURVEILLANCE)	Surveillance de l'extrudeuse, de la température de travail du plateau d'impression et de l'avancement de l'impression



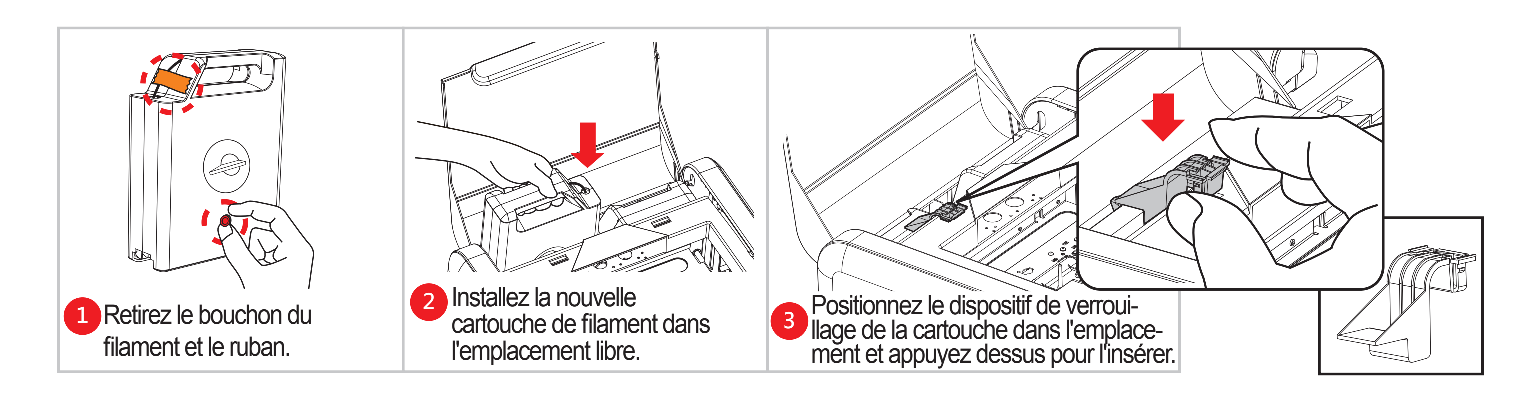
5-1 UTILITIES (SERVICES)



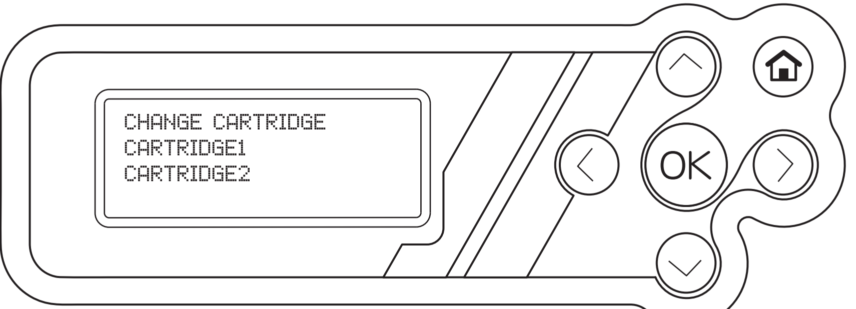
Fonction	Description
CHANGE CART (CHANGER CARTOUCHE)	Charge/décharge le filament
HOME AXES (AXES D'ORIGINE)	Déplace les extrudeuses et la plaque d'impression à l'emplacement par défaut « Origine »
JOG MODE (MODE TAQUAGE)	Règle manuellement le mouvement des axes X/Y/Z pour l'entretien de l'imprimante
BUILD SAMPLE (CONSTRUIRE UN ÉCHANTILLON)	Imprime les échantillons créés
CLEAN NOZZLE (NETTOYER BUSE)	Chauffe l'extrudeuse et la déplace vers le centre de la chambre pour la nettoyer manuellement
CLEAN DRIPBOX (NETTOYER BAC D'ÉGOUTTAGE)	Déplace l'extrudeuse vers le centre pour nettoyer manuellement le bac d'égouttage



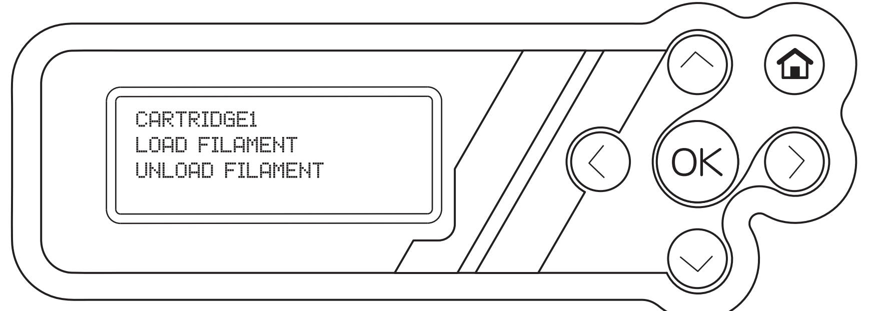
5-1.1 CHANGE CART (CHANGER CARTOUCHE)
5-1.1.1 INSTALL CARTRIDGE (INSTALLER CARTOUCHE)



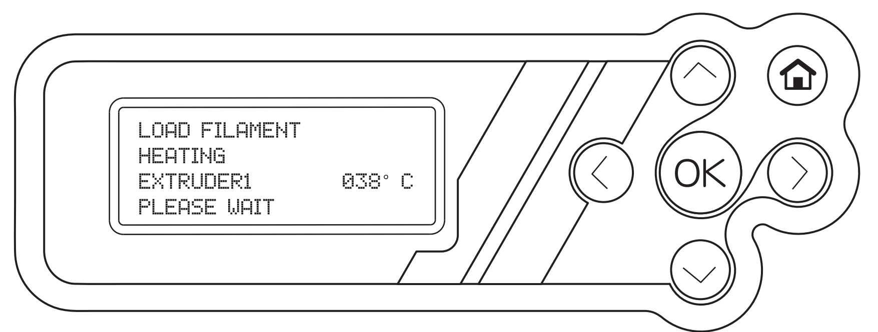
5-1.1.2 LOAD FILAMENT (CHARGER FILAMENT)



1. Sélectionnez la cartouche à charger. Pour charger la cartouche 1, veuillez sélectionner « CARTRIDGE1 » (CARTOUCHE1).

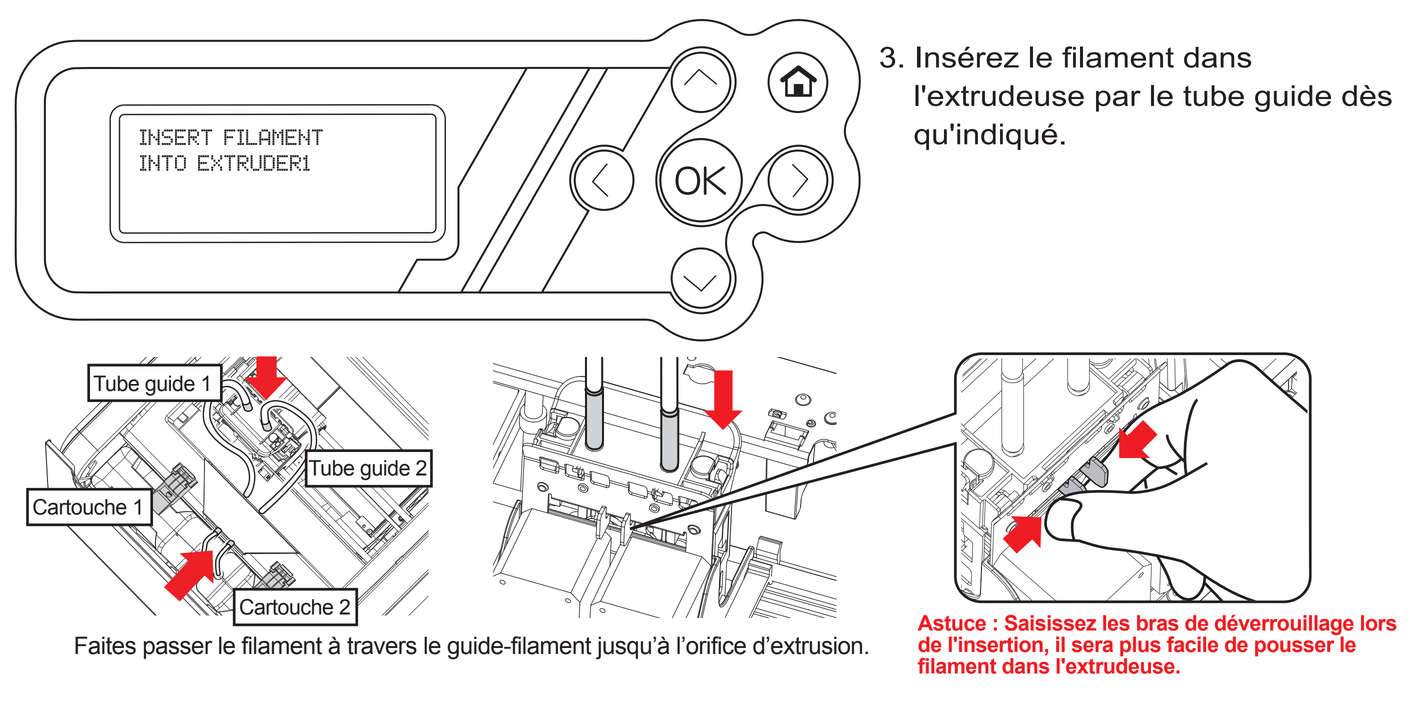


2. Sélectionnez « LOAD FILAMENT » (CHARGER FILAMENT).



3. L'extrudeuse doit être chauffée à la température de fonctionnement. Veuillez attendre de nouvelles consignes.

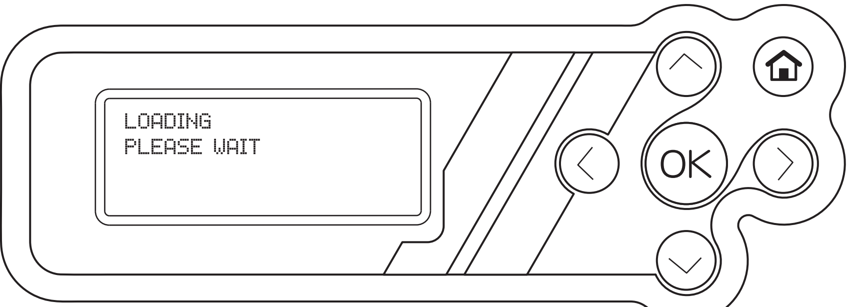




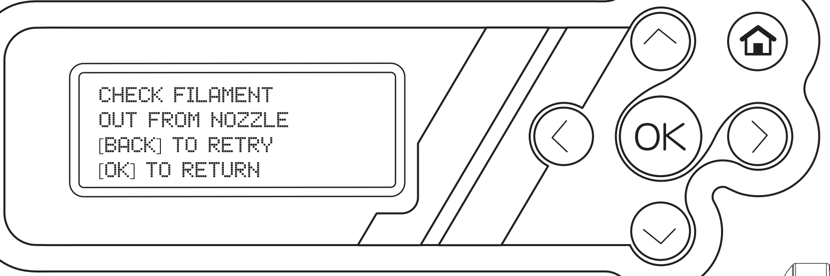
3. Insérez le filament dans l'extrudeuse par le tube guide dès qu'indiqué.

Faites passer le filament à travers le guide-filament jusqu'à l'orifice d'extrusion.

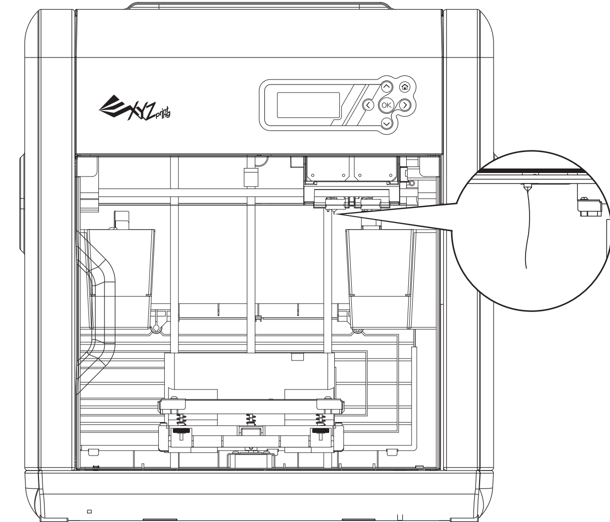
Astuce : Saisissez les bras de déverrouillage lors de l'insertion, il sera plus facile de pousser le filament dans l'extrudeuse.



4. Faites passer le filament à travers le guide-filament jusqu'à l'orifice d'extrusion.

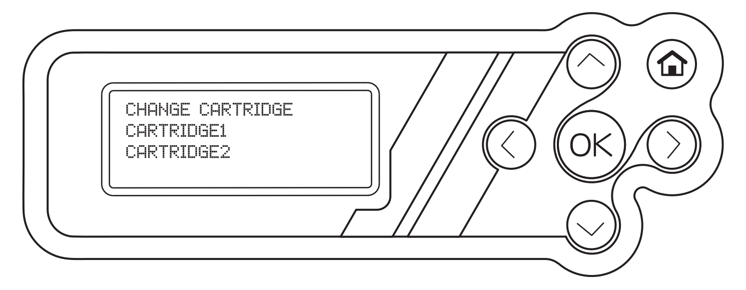


5. Veuillez suivre les instructions sur le panneau et appuyez sur « OK » pour terminer ce processus. Il est normal que la couleur du filament sortant au début soit différente de la couleur du filament que vous chargez. Ceci est dû au filament restant de l'impression précédente.

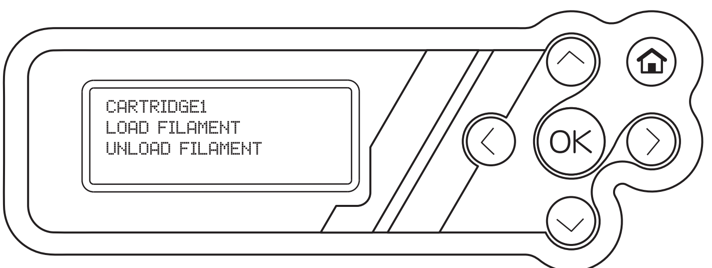




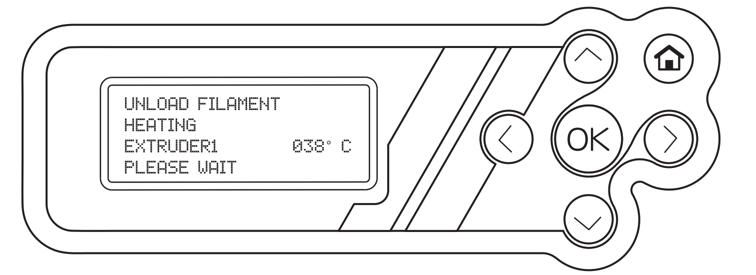
5-1.1.3 UNLOAD FILAMENT (DÉCHARGER FILAMENT)



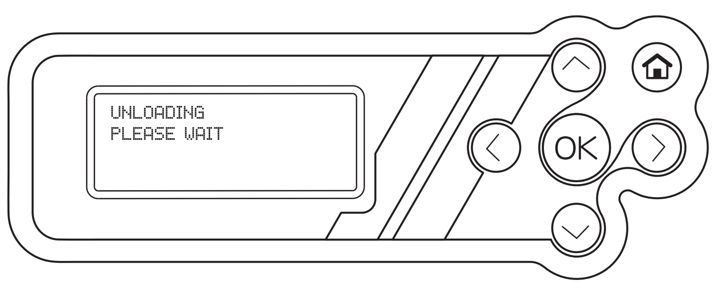
1. Sélectionnez la cartouche à décharger. Pour charger la cartouche 1, veuillez sélectionner « CARTRIDGE1 » (CARTOUCHE1).

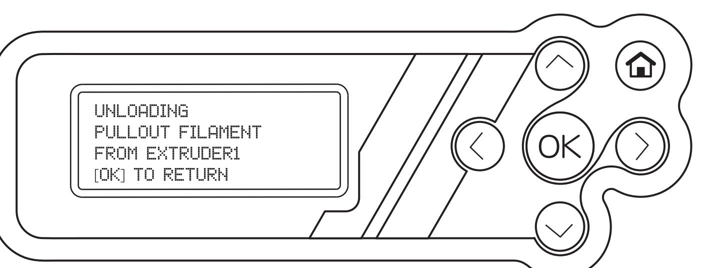


2. Sélectionnez « UNLOAD FILAMENT » (DÉCHARGER FILAMENT) et appuyez sur « OK ».

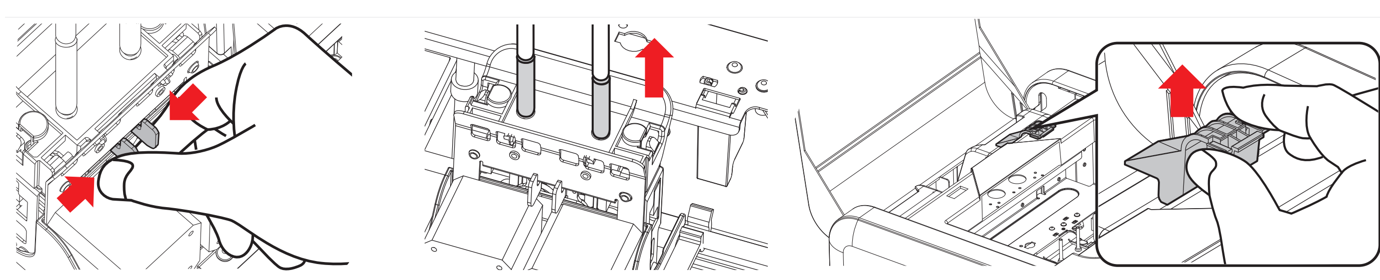


3. L'extrudeuse doit être chauffée à la température de fonctionnement. Veuillez attendre de nouvelles consignes.





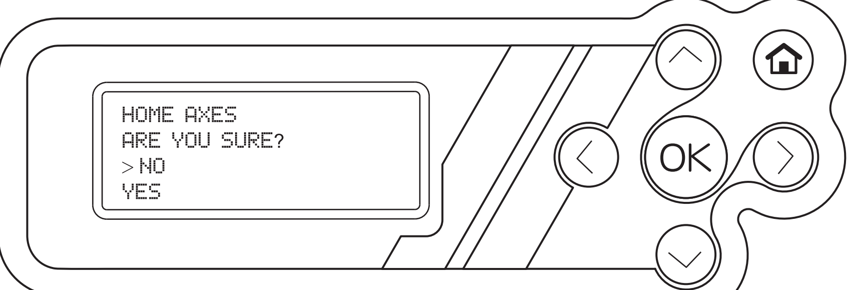
4. Retirez le filament de l'extrudeuse comme indiqué et appuyez sur « OK ».



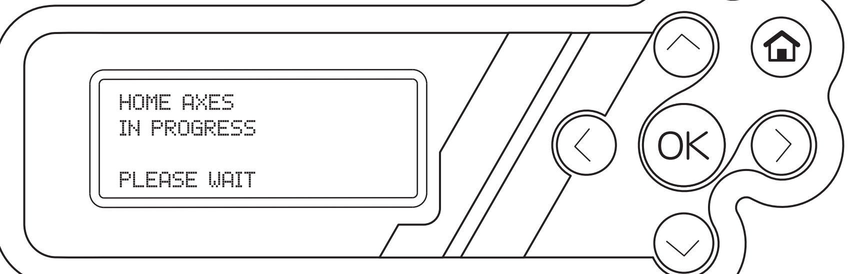
Retirez lentement le filament lorsque l'imprimante a atteint la température de fonctionnement, comme indiqué. Puis retirez le dispositif de verrouillage de la cartouche et la cartouche déchargée.



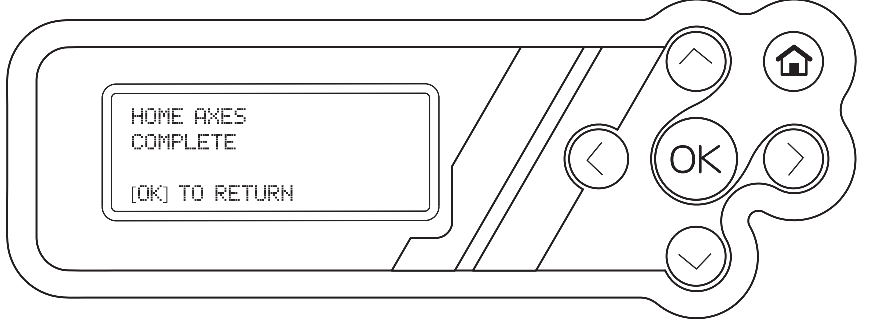
5-1.2 HOME AXES (AXES D'ORIGINE)



1. Choisissez la fonction HOME AXES (AXES D'ORIGINE) et sélectionnez « Yes » (Oui), l'extrudeuse et le plateau d'impression se déplaceront à la position « origine » par défaut.



2. Attendez que les extrudeuses et le plateau d'impression arrêtent de se déplacer.

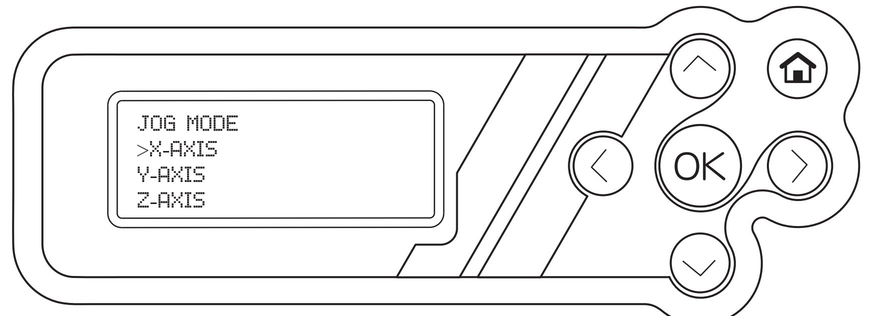


3. Une fois que le processus est terminé tel qu'indiqué sur le panneau d'affichage, appuyez sur « OK » pour revenir au menu principal.

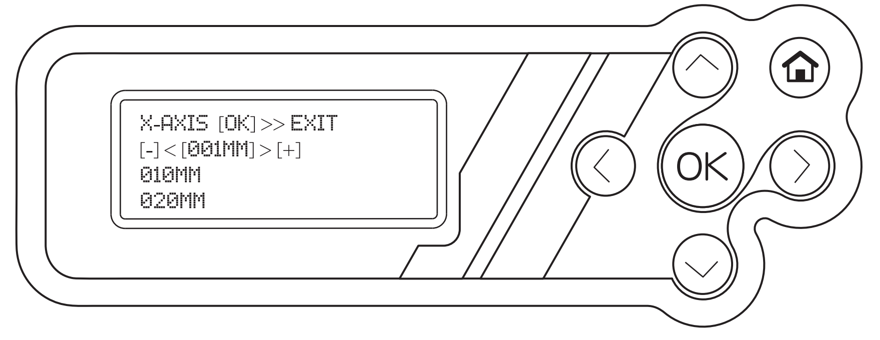




5-1.3 JOG MODE (MODE TAQUAGE)



1. Sélectionnez un axe à régler, puis appuyez sur « OK ».
   Options :
   AXE X/AXE Y/AXE Z



2. Sélectionnez une échelle souhaitée pour le réglage.
   - Utilisez le bouton Haut / Bas pour régler l'échelle du mouvement.
   - Utilisez le bouton Gauche / Droite pour appliquer une échelle par défaut.

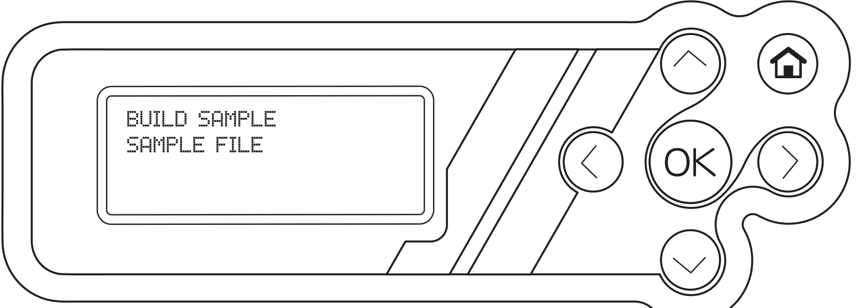
3. Appuyez sur « OK » pour terminer le réglage.



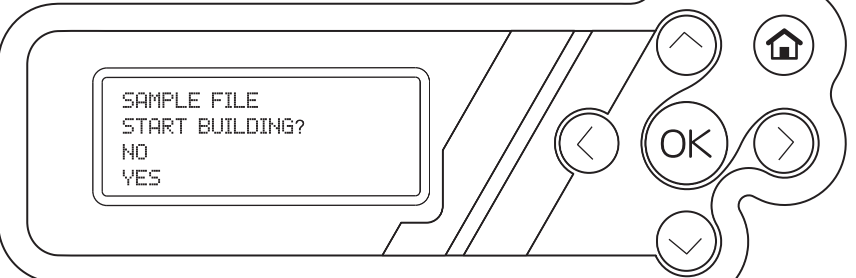
5-1.4 BUILD SAMPLE (CONSTRUIRE UN ÉCHANTILLON)



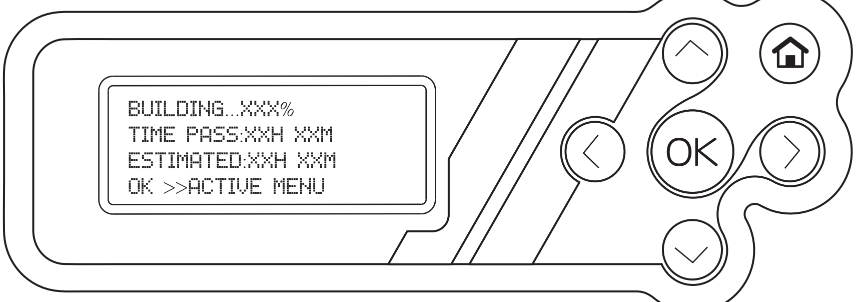
Appliquez de la colle sur le plateau d'impression avant d'imprimer. La zone où la colle doit être appliquée est déterminée par l'endroit où l'objet doit être imprimé.



1. Sélectionnez un échantillon à imprimer.



2. Sélectionnez « YES » (OUI) et l'imprimante commence à imprimer.



3. L'avancement de l'impression fournit les informations suivantes.

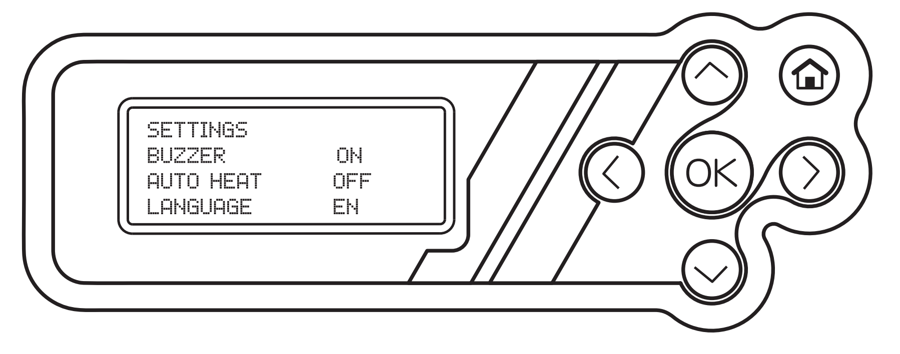
- CONSTRUCTION : pourcentage terminé.
- TEMPS PASSÉ : temps de construction écoulé.
- ESTIMÉ : estimation du temps de construction.



Retirez l'objet imprimé lorsque la plaque d'impression est descendue. Couvrez la plaque d'impression avec un linge humide (à froid) pendant 2 à 3 minutes. Puis essuyez délicatement la colle humide de la plaque d'impression avec le chiffon humide.

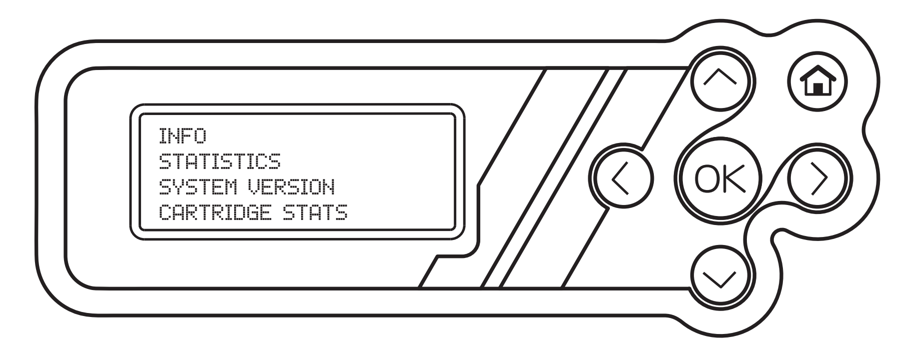


5-2 SETTINGS (RÉGLAGES)



Fonction	Directions	Par défaut
BUZZER (SIGNAL SON)	Signal son d'alerte	Marche
AUTO HEAT (CHAUFFAGE AUTO)	Chauffez automatiquement les extrudeuses et l'imprimante à la mise en marche	Arrêt
LANGUAGE (LANGUE)	Réglez la langue affichée sur le panneau. Options disponibles : Anglais et Japonais	Anglais
RESTORE DEFAULT (RÉINITIALISATION PAR DÉFAUT)	Appliquer les réglages par défaut	

5-3 INFO (INFOS)

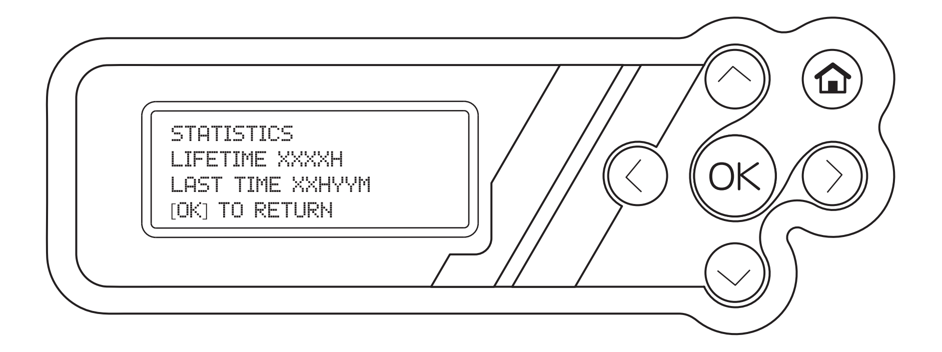


Fonction	Directions
STATISTICS (STATISTIQUES)	Heures de fonctionnement cumulées de l'imprimante et durée de la dernière impression
SYSTEM VERSION (VERSION SYSTÈME)	Version du firmware
CARTRIDGE STATS (STATISTIQUES CARTOUCHE)	Capacité et niveau restant de filament



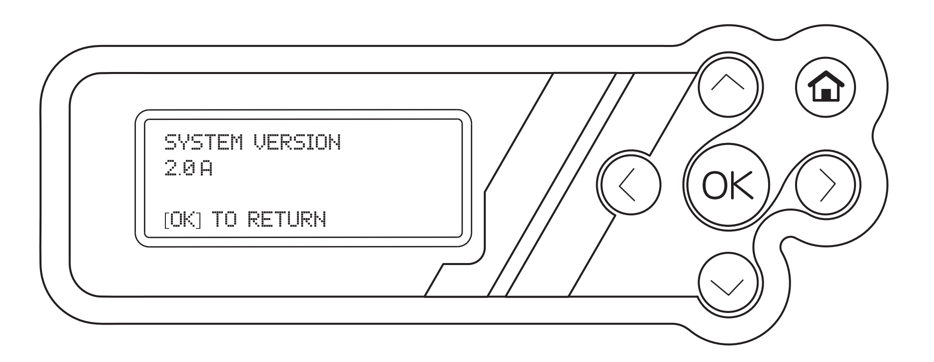
5-3.1 STATISTICS (STATISTIQUES)

- DURÉE DE VIE : Heures de fonctionnement cumulées de l'imprimante.
- DERNIÈRE FOIS : Durée de la dernière tâche d'impression de l'imprimante.



5-3.2 SYSTEM VERSION (VERSION SYSTÈME)

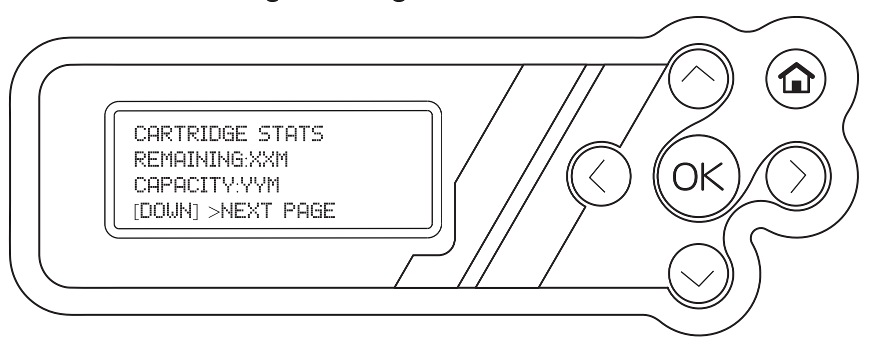
La version du firmware est indiquée dans cette section.



5-3.3 CARTRIDGE STATS (STATISTIQUES DE LA CARTOUCHE)

La capacité et le niveau restant de filament sont indiqués dans cette section :

- RESTANT : longueur restante de filament
- CAPACITÉ : longueur originale du filament



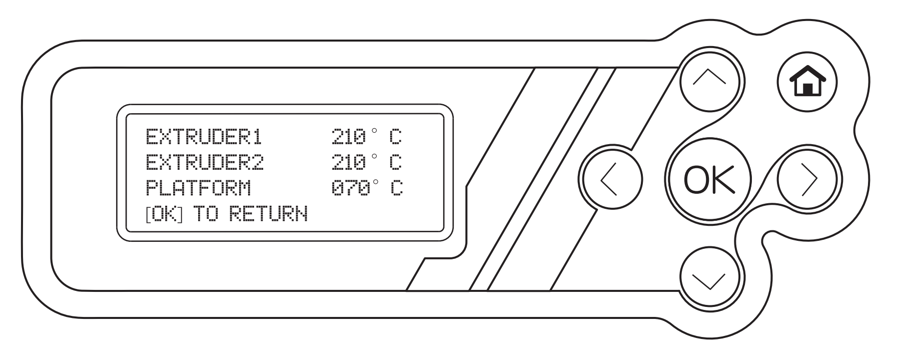


5-4 MONITOR MODE (MODE SURVEILLANCE)

Vous pouvez obtenir des informations sur les températures via la fonction Mode surveillance

● EXTRUDEUSE1 ET EXTRUDEUSE2 : la température de fonctionnement correcte est 210 °C (410 °F)

● PLATEFORME : La température de fonctionnement correcte est 70 °C (158°F)







5-5 Instructions de réglage du plateau d'impression



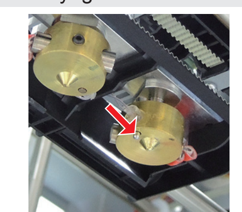
Cette plaque d'impression a été étalonnée en usine avant l'expédition. Un réétalonnage est nécessaire en cas de problèmes d'impression lors du démarrage de l'impression ou lorsque la buse est trop proche de la plaque d'impression. En cas de doute, il est recommandé de contacter un centre de services pour plus d'informations.

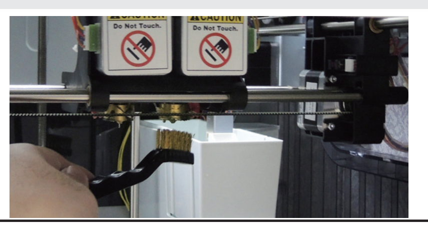
Graphique du réglage de la plaque d'impression

Étape 1	Étape 2	Étape 3	Étape 4	Étape 5

Recommencer !

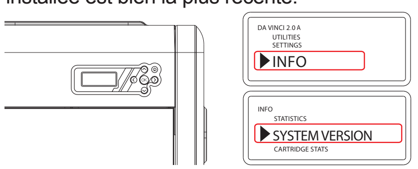
Pour nettoyer complètement le filament fondu dans la buse, il est recommandé d'activer la fonction « CLEAN NOZZLE » (NETTOYER BUSE) afin de continuer à chauffer l'extrudeuse pour un meilleur nettoyage.



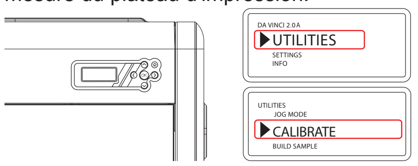


Étapes de réglage de la plaque d'impression

1. À l'aide des touches de fonction, sélectionnez « INFO>SYSTEM VERSION » (INFOS>VERSION SYSTÈME) pour vous assurer que la version logicielle installée est bien la plus récente.



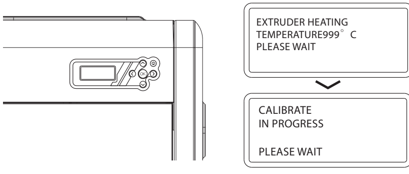
2. À l'aide des touches de fonction, sélectionnez « UTILITIES>CALIBRATE » (SERVICES>ÉTALNNER) puis sélectionnez « Yes » (Oui) pour procéder à la mesure du plateau d'impression.



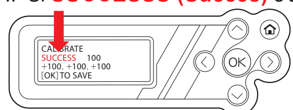
3. L'imprimante démarre la mesure automatique. Patientez 2 à 3 minutes et vérifier les données qui s'affichent.



Remarque : durant la mesure, la plaque et le module d'impression chauffent. Prenez garde à ne pas vous blesser !

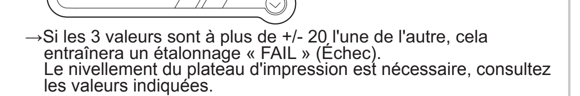


I. Si **SUCCESSS (Succès)** s'affiche.



→L'ajustement du plateau d'impression n'est pas nécessaire. Appuyez sur ***OK*** pour quitter.

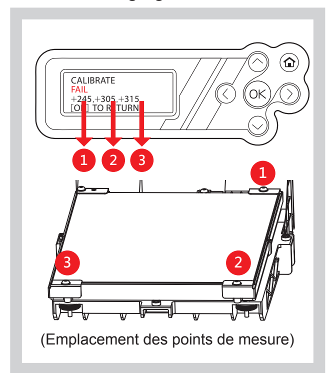
II. Si **FAIL (Échec)** s'affiche.



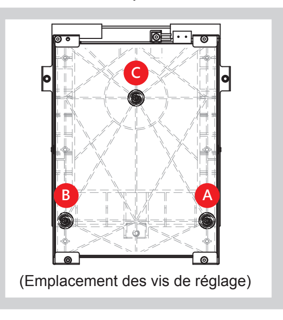
→Si les 3 valeurs sont à plus de +/- 20 l'une de l'autre, cela entraînera un étalonnage « FAIL » (Échec).
Le nivellement du plateau d'impression est nécessaire, consultez les valeurs indiquées.

4. Consultez les valeurs pour procéder au réglage :
Remarque : Trois valeurs affichées à l'écran indiquent la distance entre la broche de détection près de la buse et le bord du plateau d'impression. Si une valeur se trouve en dehors de la plage de 90 à 110, veuillez régler la valeur en tournant la/les vis sous le plateau d'impression.

Conseil I. Réglage de la valeur et vis à oreilles correspondante :



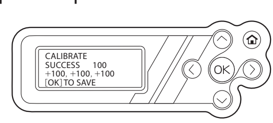
(Emplacement des points de mesure)



(Emplacement des vis de réglage)

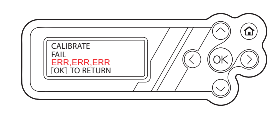
Conseil II. Faites face à l'imprimante lorsque vous procédez aux réglages.
Tournez la vis vers la **gauche** pour **relever le plateau (la valeur augmente)**
Tournez la vis vers la **droite** pour **abaisser le plateau (la valeur diminue)**
Faites de petits tours de bouton pour approcher la valeur souhaitée

5. Après avoir ajusté la/les vis, veuillez exécuter « Étalonner » (voir étape 2). Si l'écran affiche de manière répétée « FAIL » (Échec), veuillez poursuivre les étapes d'étalonnage. Appuyez sur « OK » pour effectuer l'étalonnage jusqu'à ce que **« SUCCESS » (Succès)** s'affiche à l'écran.



※ Rappel

Si la valeur affichée est toujours **ERR,ERR,ERR**, procédez comme suit pour nettoyer l'appareil.
A. Nettoyez la surface de la tête d'impression à l'aide de la brosse en cuivre.
(Nettoyez le point de contact entre la tête d'impression et la plaque chauffante.)
B. Essuyez et nettoyez les points de mesure comme indiqué à l'étape 4.
C. Recommencez l'étalonnage.





Chapitre 6 Q/R

Q1. Y a-t-il des applications ou des logiciels adaptés à cette imprimante ?

R1. Le CD fourni contient le logiciel XYZWare. Après l'installation, il utilise une connexion Internet disponible et recherche la dernière version afin de procéder à une mise à jour automatique.

Code de service	Description du panneau d'affichage
0010	Température de l'extrudeuse ou de la plaque d'impression supérieure/inférieure à la température maximale/minimale lors de l'impression
0011	L'extrudeuse ne parvient pas à atteindre la température spécifiée
0013	Erreur de chauffage du plateau d'impression, température critique détectée
0014	Erreur de chauffage de l'extrudeuse(1), température critique détectée
0015	Erreur de chauffage de l'extrudeuse(2), température critique détectée
0030	Défaillance du moteur de l'axe X entraînant défaillance du déplacement ou défaillance du capteur de la base de l'axe X entraînant défaillance de détection de la base
0031	Défaillance du moteur de l'axe Y entraînant défaillance du déplacement ou défaillance du capteur de la base de l'axe Y entraînant défaillance de détection de la base
0032	Défaillance du moteur de l'axe Z entraînant défaillance du déplacement ou défaillance du capteur de la base de l'axe Z entraînant défaillance de détection de la base
0040	Lecture/écriture impossible du stockage mémoire
0050	Lecture/écriture impossible de la mémoire Flash

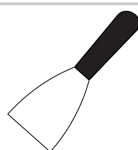


Instructions de sécurité importantes



Les outils de maintenance fournis doivent uniquement être utilisés par un adulte. Veuillez garder les outils hors de portée des enfants. Toute manipulation ou maintenance incorrecte de l’imprimante risque d’endommager l’appareil ou de provoquer des blessures.

Informations et utilisation des outils de maintenance avancés



Grattoir

Le grattoir est utilisé pour enlever les objets imprimés du plateau d'impression lorsque l'impression est terminée.

(Attention : ne retirez pas l’objet imprimé tant que la plaque d'impression est chaude.)

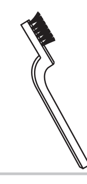


Fil de nettoyage

Le fil de nettoyage est utilisé pour retirer le filament restant dans le chemin à l'intérieur de la buse bouchée.

(Attention : La plaque d'impression peut être chaude pendant le nettoyage, veuillez vous tenir à distance de la plateforme pour éviter les blessures.)

Lors du nettoyage de la buse d’impression, des rouages ou du chemin de filament, veillez à garder vos mains à l’écart de la plaque d'impression qui peut être chaude.



Brosse en cuivre

Si l'imprimante ne parvient pas à étalonner régulièrement, nettoyez et enlevez le filament de la surface de l'extrudeuse.

Spécifications

CARACTÉRISTIQUES	Imprimante 3D da Vinci 2.0A Duo	CARACTÉRISTIQUES	Imprimante 3D da Vinci 2.0A Duo
Technologie d’impression	Fused Filament Fabrication (FFF)	Diamètre de buse	0,4 mm
Tête d’impression	Double tête	Entrée CA	100 – 240 V, 50 – 60 Hz
Volume de fabrication (L x P x H)	15 x 20 x 20 cm	Connectivité	USB 2.0 x 1
Réglages de résolution de la couche	Standard 200 microns	Affichage	FSTN LCM (16 caractères x 4)
	Rapide 300 microns	Mode de contrôle	Bouton x 6
	Ultra rapide 400 microns	Indicateur	Sonore
	Personnalisé 100-400microns	Éclairage	LED
Diamètre du filament	1,75 mm	Poids	27,5 kg



Cette section décrit la façon de bien nettoyer l'imprimante dans les conditions suivantes :

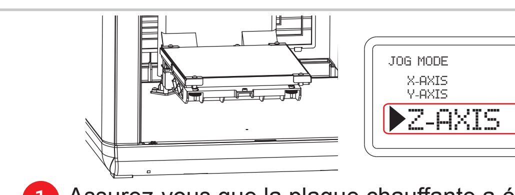
A. Échec de l'étalonnage ou objet imprimé pollué par des filaments de couleurs différentes



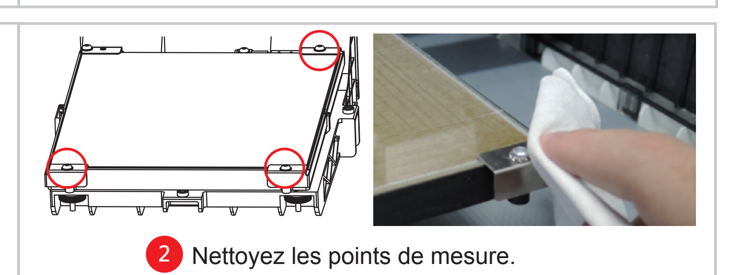
I. Échec permanent de l'étalonnage de l'imprimante



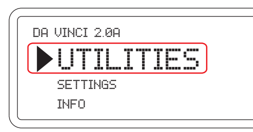
II. Objet imprimé pollué par des filaments de couleurs différentes



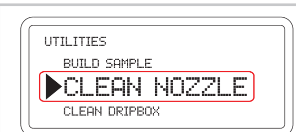
1 Assurez-vous que la plaque chauffante a été déplacée à l'emplacement approprié, ou utilisez la fonction JOG MODE (MODE TAQUAGE) pour régler l'axe Z.



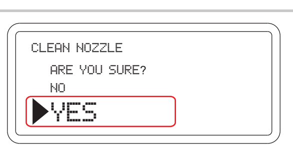
2 Nettoyez les points de mesure.



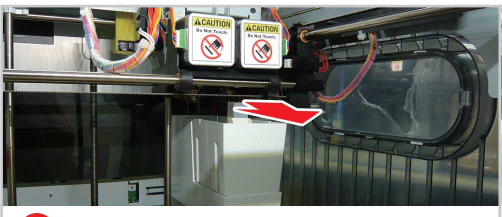
3 Sélectionnez « UTILITIES » (SERVICES) et appuyez sur « OK ».



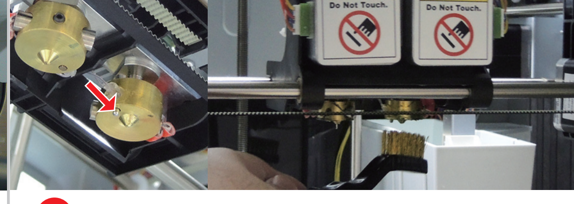
4 Sélectionnez « CLEAN NOZZLE » (NETTOYER BUSE) et appuyez sur « OK ».



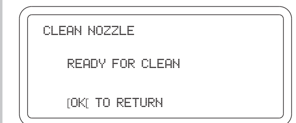
5 Sélectionnez « YES » (OUI) et appuyez sur « OK ».



6 Attendez que l'extrudeuse chauffe et se déplace à l'avant.

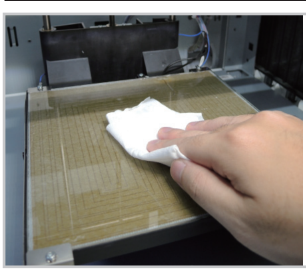


7 Nettoyez la surface de la buse à l'aide de la brosse en cuivre.



8 Appuyez sur « OK » une fois le nettoyage terminé.

B. Nettoyez le plateau d'impression une fois l'impression terminée



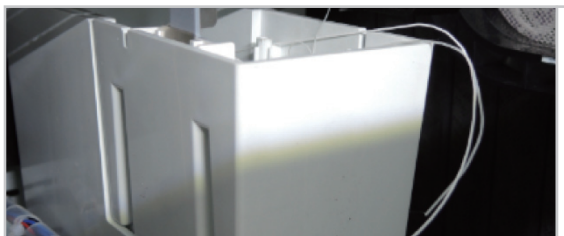
1 Retirez l'objet imprimé lorsque la plaque d'impression est descendue. Couvrez la plaque d'impression avec un linge humide (à froid) pendant 2 à 3 minutes.

2 Essuyez délicatement la colle humide de la plaque d'impression avec le chiffon humide.

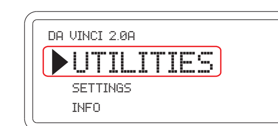
3 Une fois le nettoyage terminé, essuyez avec un chiffon sec pour vous assurer que la plaque d'impression est complètement sèche.



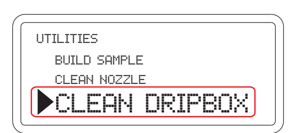
C. Videz le bac d'égouttage



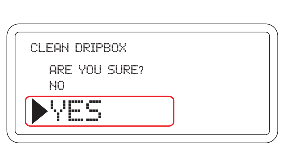
Lorsque le bac d'égouttage est plein, utilisez la fonction « JOG MODE » (MODE TAQUAGE) et choisissez « Y-AXIS » (AXE Y) pour déplacer l'extrudeuse à l'emplacement approprié.



1 Sélectionnez « UTILITIES » (SERVICES) et appuyez sur « OK ».



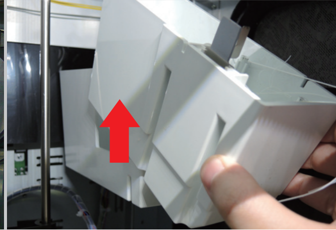
2 Sélectionnez « CLEAN DRIPBOX » (NETTOYER BAC D'ÉGOUTTAGE) et appuyez sur « OK ».



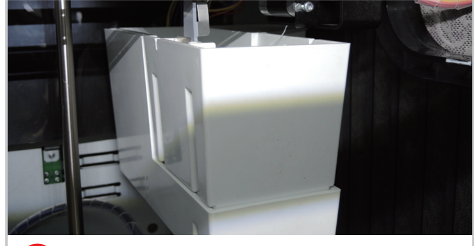
3 Sélectionnez « YES » (OUI) et appuyez sur « OK » pour déplacer l'extrudeuse depuis le bac d'égouttage.



4 Patientez jusqu'à ce que l'extrudeuse se déplace vers le centre de la chambre.



5 Retirez le bac d'égouttage et videz-le.



6 Une fois qu'il est vide, réinstallez le bac d'égouttage et appuyez sur OK.



Chapitre 7 Durée de service

1. Ce produit est garanti pour une période spécifique à partir de la date d'achat contre toute panne dans le cadre d'une utilisation correcte et raisonnable du produit comme défini par XYZ printing. La présentation de la carte de garantie avec le produit assure l'entretien et la réparation gratuits des défauts inhérents des produits durant la période de garantie. Cependant, les éléments suivants sont séparés et font l'objet des conditions d'autres services de garantie liés :
   - Modules d'impression / plateformes d'impression / modules de moteur
   - Consommables liés (y compris le boîtier, les éléments d'emballage, les cordons d'alimentation, les câbles USB, les consommables de la bobine, les manuels d'utilisation et le logiciel CD) : aucune garantie n'est donnée.

2. Afin de protéger vos droits et vos intérêts, veuillez demander au revendeur de remplir les informations de produit et la date d'achat sur la carte de garantie du produit. Assurez-vous également qu'ils apposent leur cachet officiel.

3. Veuillez conserver cette carte de garantie dans un endroit sûr, car si elle est perdue ou détruite, une nouvelle ne sera pas délivrée. Assurez-vous de présenter la carte si vous avez besoin de réparations, d'entretien ou de maintenance du produit pendant la période de garantie.

4. XYZprinting peut percevoir des frais dans l'une des circonstances suivantes :
   - Dommages d'origine humaine : Dans le cas de dommages occasionnés au produit à cause d'une utilisation incorrecte, d'une mauvaise installation, d'une usure anormale, de dommages physiques ou d'une déformation causée par des chutes ou des chocs, de circuits brûlés en raison d'actions de l'utilisateur, d'interface ou de broches cassées ou tordues ou tout autre dommage causé au produit par une mauvaise utilisation.
   - Problèmes d'incompatibilités : tout ce qui est lié à des dysfonctionnements de produit tels que les conflits avec des équipements électroniques, l'utilisation attendue, le bruit de fonctionnement, la vitesse, l'inconfort ou la chaleur.
   - Dommages causés par la force majeure (dont la foudre, les incendies, les tremblements de terre, les inondations, les troubles civils, la guerre ou tout autre événement hors du contrôle humain).
   - Toute demande de service de garantie après l'expiration de la période de garantie.

Si vous avez besoin du service de garantie, veuillez contacter le revendeur initial ou envoyez-nous un e-mail à l'adresse supporteu@xyzprinting.com. Pour plus d'informations sur nos services de garantie, veuillez vous connecter à www.xyzprinting.com, sélectionnez « support (support produit) », où vous trouverez des informations détaillées complètes sur toutes les conditions de garantie.